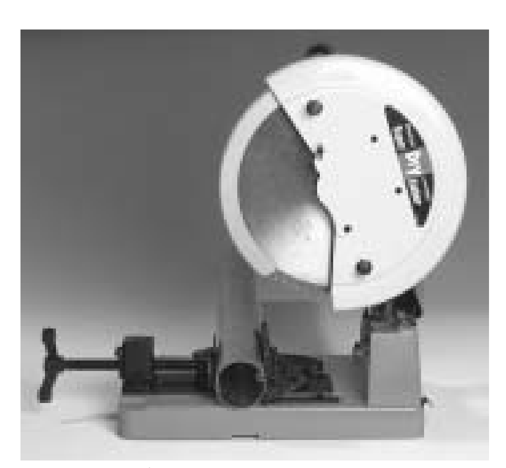








Bedienungsanleitung
Mode d’emploi
Gebruiksaanwijzing



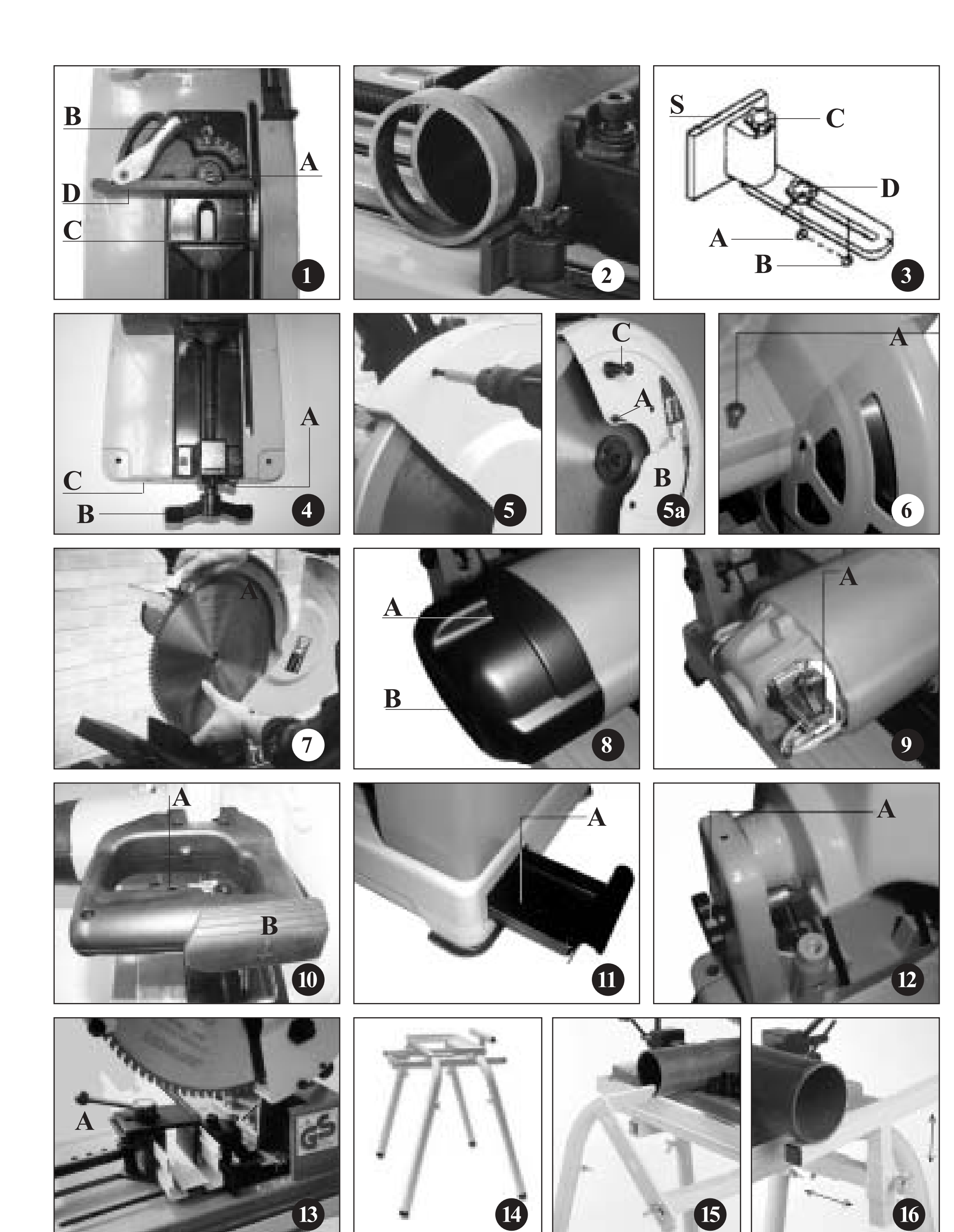
Premium Super Dry Cutter 9435

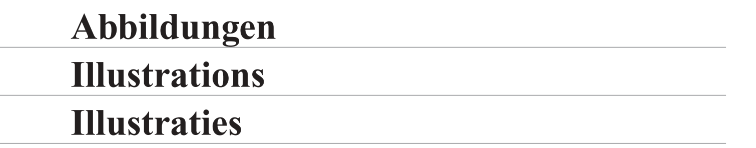


Premium Dry Cutter 9430



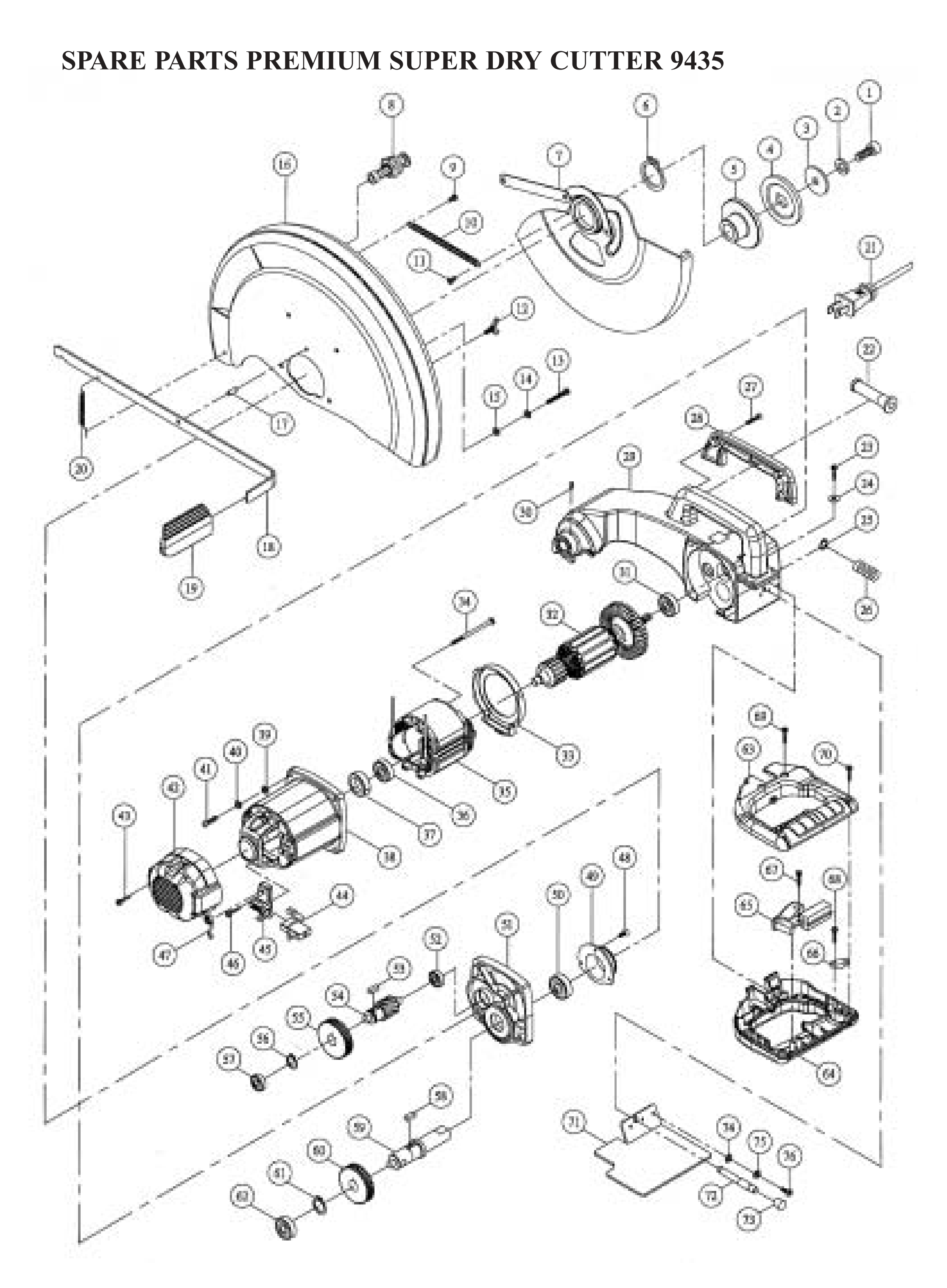
Premium Super Dry Cutter 9435
Premium Dry Cutter 9430


B
A
D
C
1
2
S
C
D
A
B
3
A
C
B
4
5
C
A
B
5a
A
6
A
7
A
B
8
A
9
A
B
10
A
11
A
12
A
13
14
15
16

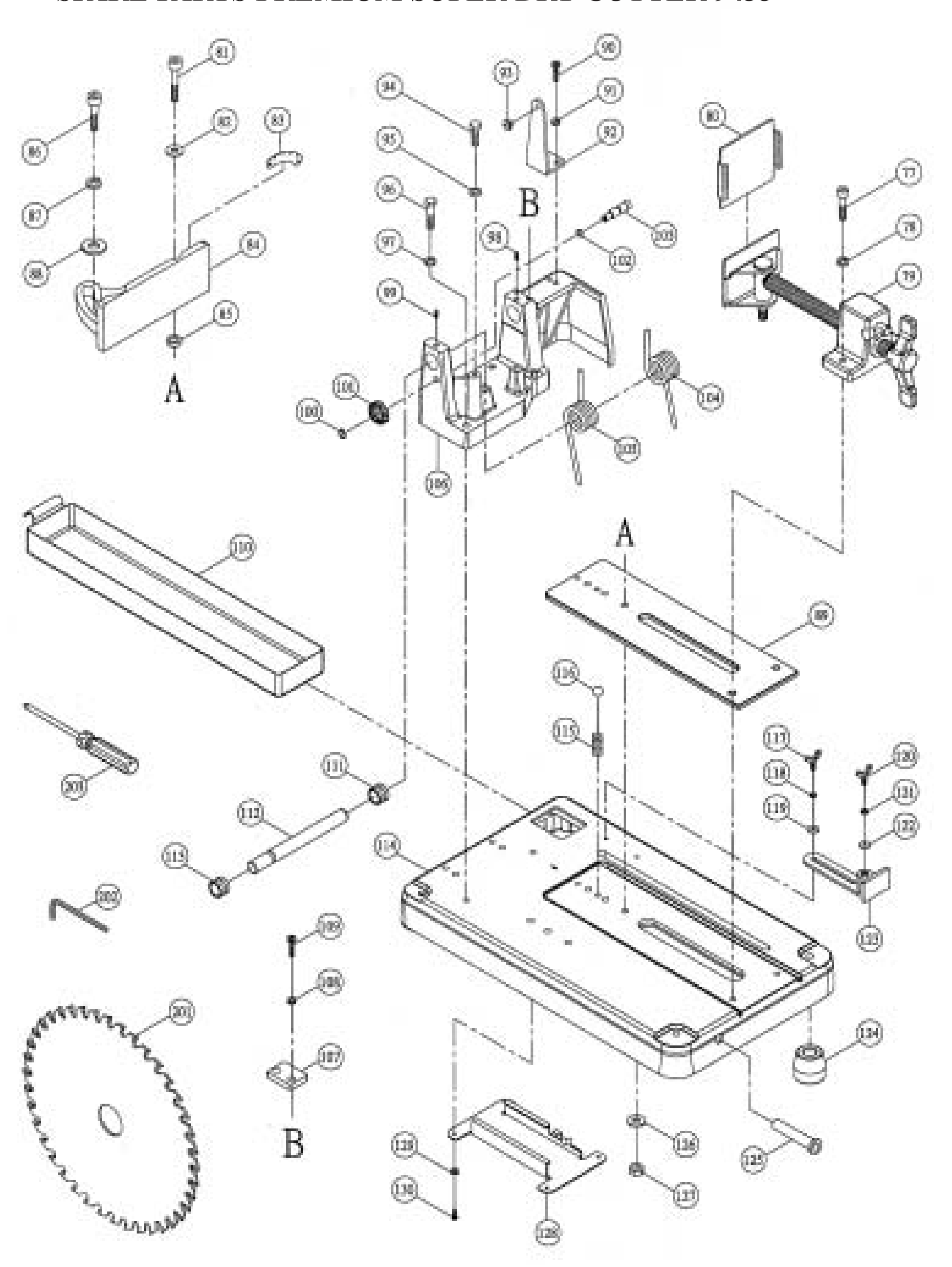


Abbildungen
Illustrations
Illustraties

SPARE PARTS PREMIUM SUPER DRY CUTTER 9435



SPARE PARTS PREMIUM SUPER DRY CUTTER 9435



SPARE PARTS PREMIUM SUPER DRY CUTTER 9435

ITEM NO	PART NO	QUANTITY NEEDED	PART NAME	
1	2458025	1	Hex. Socket Hd. Screw	M10x25
2	2222100	1	Spring Washer	Ø10
3	1209069	1	Flat Washer	
4	2104004	1	Flange	
5	2104085	1	Flange	
6	2203420	1	Retaining Ring	C-42
7	1501170	1	Safety Cover Set	
8	1501177	2	Supporting Set	
9	2412007-1	1	⊕ Pan Hd. Screw	M4x7
10	2207069	1	Tension Spring	
11	2412007-1	1	⊕ Pan Hd. Screw	M4x7
12	2403008	1	Thumb Screw	
13	2413035	4	⊕ Pan Hd. Screw	M5x35
14	2222050	4	Spring Washer	Ø5
15	2223050	4	Flat Washer	Ø5
16	1501162	1	Blade Cover	(115V)
	1501163	1	Blade Cover	(230V)
17	2106580	1	Supprot Pin	(230V)
18	1209641	1	Arm Lock Plate	(230V)
19	1606179	1	Rubber	(230V)
20	2207146	1	Tension Spring	(230V)
21	1114012	1	Power Supply Cord With Plug	(115V)
	1106002	1	Power Supply Cord With Plug	(230V)
22	1604243	1	Cord Guard	(115V)
	1604242	1	Cord Guard	(230V)
23	2493020	2	Tapping Screw	TS5x20
24	1209352	2	Flat Washer	Ø5xØ14
25	2203080	1	Retaining Ring	C-8
26	2207006	1	Spring	
27	2452016	2	Hex.Socket Hd. Screw	M4x16
28	1604351	1	Handle Cover	
29	3005179	1	Gear Housing	
30	2442010	1	Hex.Socket Hd. Screw	M4x10
31	0602012	1	Ball Bearing	6202-ZZ
32	1803086	1	Armature Assembly	(115V)
	1804086	1	Armature Assembly	(230V)
33	1201042	1	Fan Guide	
34	2493075	2	Tapping Screw	TS5x75
35	1001071-2	1	Field Assembly	(115V)
	1002071-2	1	Field Assembly	(230V)
36	0602010	1	Ball Bearing	6202-ZZ
37	1606101	1	Bearing Cining	

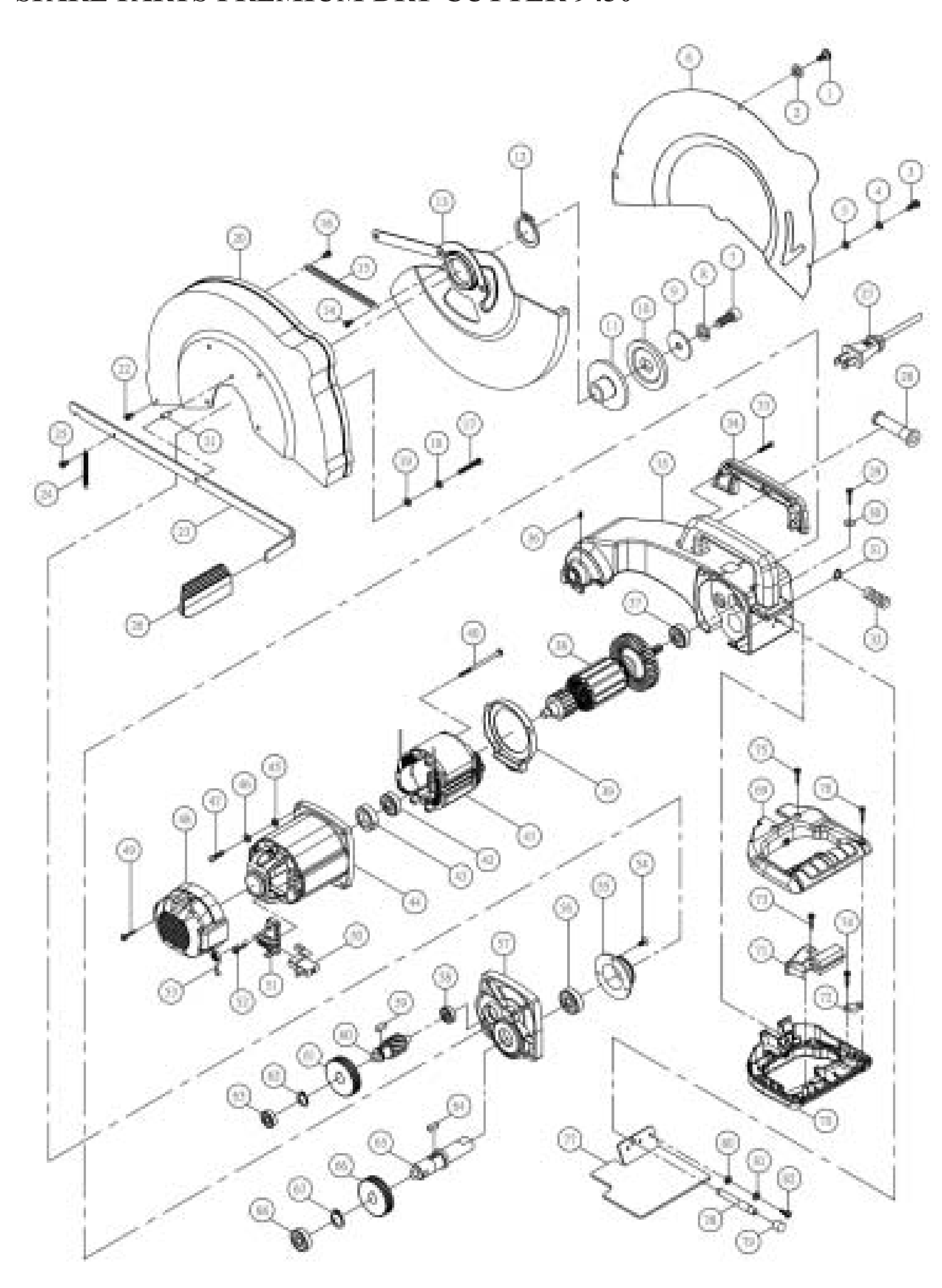
ITEM NO	PART NO	QUANTITY NEEDED	PART NAME	
38	1607103	1	Motor Housing	
39	2223050	4	Flat Washer	
40	2222050	4	Spring Washer	Ø5
41	2413030	4	⊕ Pan Hd. Screw	M5x30
42	1604340	1	Rear cover	
43	2492018	2	Tapping Screw	TS4x18
44	0901038-1	2	Carbon Brush	(115V)
	0901038-2	2	Carbon Brush	(230V)
45	0903059	2	Carbon Brush Holder	
46	2492012	4	Tapping Screw	TS4x12
47	0904006	2	Spring	
48	2422010	3	Counter Sunk Hd. Screw	M4x10
49	2106587	1	Safety Cover Guide	
50	0606014	1	Ball Bearing	6204-LLU
51	3004071	1	Front Cover	(115V)
	3004077	1	Front Cover	(230V)
52	0603010	1	Ball Bearing	N6200-RS
53	2202050	1	Square Key	
54	1906030	1	Gear Shaft	
55	1905079	1	Gear	
56	2203180	1	Retaining Ring	C-18
57	0603005	1	Ball Bearing	N6000-RS
58	2202052	1	Square Key	
59	2004122	1	Spindle	
60	1905101	1	Sguare Gear	
61	2203210	1	Retaining Ring	C-21
62	0603010	1	Ball Bearing	N6200-RS
63/64	1601048S	1	Switch Handle	(115V)
	1601048-1S	1	Switch Handle	(230V)
65	2106372	1	Switch	
	0606014	1	Switch	
66	1604018	1	Strain Relief	
67	2492010	1	Tapping Screw	TS4x10
68	2492014	2	Tapping Screw	TS4x14
69	2492028	2	Tapping Screw	TS4x28
70	2492018	2	Tapping Screw	TS4x18
71	1604077	1	Protection Plate	
72	2106574	1	Stopper	
73	1606177	1	Rubber	
74	2223040	3	Flat Washer	Ø4
75	2222040	3	Spring Washer	Ø4
76	2412012	3	⊕ Pan Hd. Screw	M4x12

SPARE PARTS PREMIUM SUPER DRY CUTTER 9435

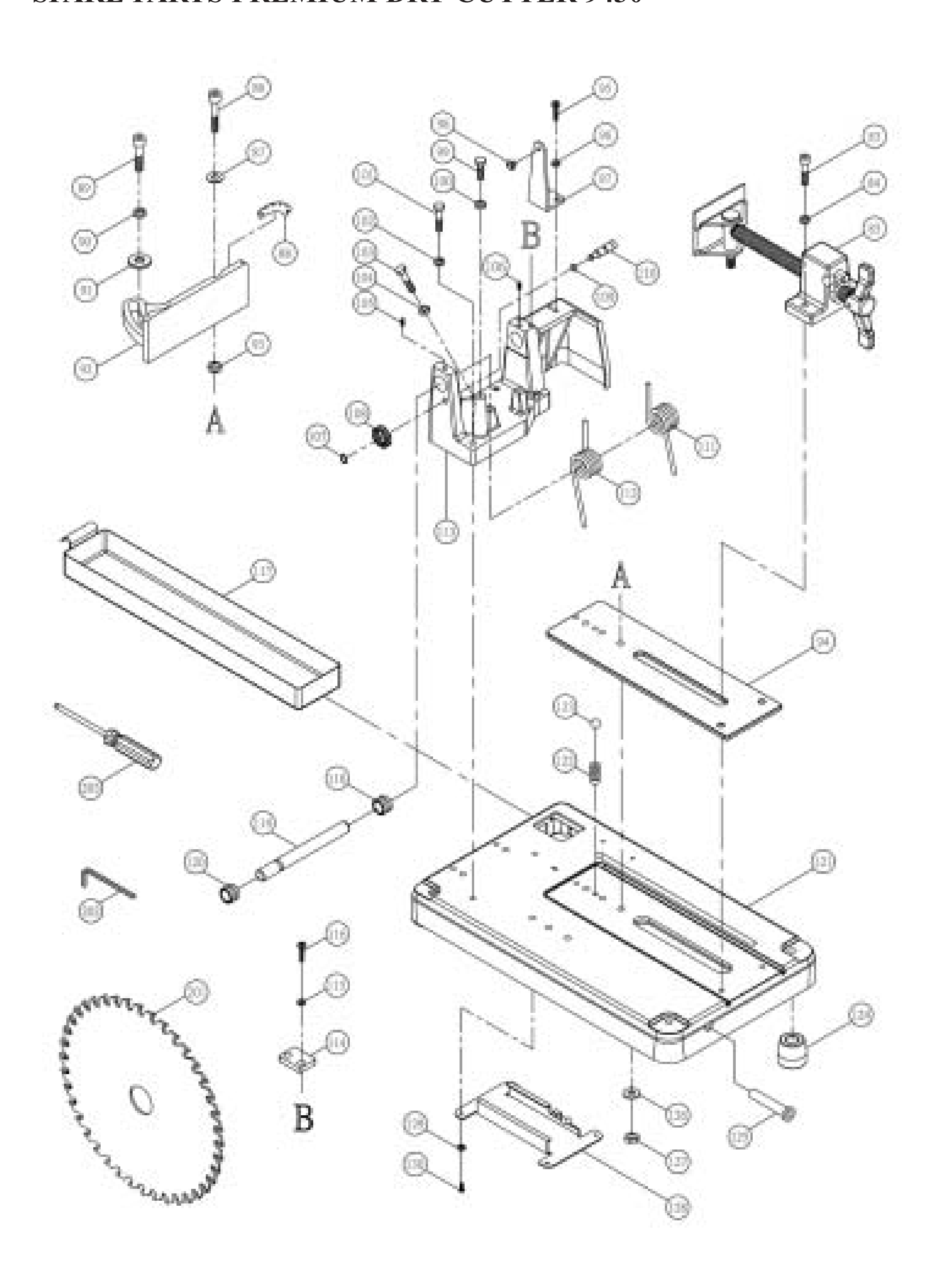
ITEM NO	PART NO	QUANTITY NEEDED	PART NAME
77	2456035	2	Hex. Socket Hd. Screw M8x35
78	2222080	2	Spring Washer Ø8
79	1501128-1	1	Vise Assembly (115V)
	1501165	1	Vise Assembly (230V)
80	1209471	1	Jig Plate (230V)
81	2458060	1	Hex. Socket Hd. Screw M10x60
82	1209284	1	Flat Washer Ø10xØ22
83	1712185	1	Scale Plate
84	3101058	1	Fence Guide
85	2106579	1	Bushing
86	2458045	1	Hex. Socket Hd. Screw M10x45
87	2222100	1	Spring Washer Ø10
88	2106560	1	Flat Washer Ø12xØ30x4
89	1209623	1	Setting up piece
90	2413020	2	⊕ Pan Hd. Screw M5x20
91	2222050	2	Spring Washer Ø5
92	1209499	1	Rock Seat
93	2106589	1	Screw
94	2476045	1	Hex. Hd. Screw M8x45
95	3301008	1	Hex. Nut M8
96	2476050	4	Hex. Hd. Screw M8x50
97	2222080	4	Spring Washer Ø8
98	2442006	1	Hex. Socket Hd. Screw M4x6
99	2442008	1	Hex. Socket Hd. Screw M4x6
100	2203070	1	Retaining Ring C-7
101	1604300-1	1	Stopper Handle
102	1606173	1	O Ring
103	2106583	1	Stopper
104	2207140	1	Torsion Spring (R)
105	2207141	1	Torsion Spring (L)
106	3005178	1	Pivot Block (115V)
	3005192	1	Pivot Block (230V)
107	1209645	1	Set Plate (230V)
108	2222050	2	Spring Washer Ø5 (230V)
109	2413015	2	⊕ Pan Hd. Screw M5x15 (230V)
110	1209482	1	Chip Box
111	2106450	1	Axle Sleeve Ø20
112	2106586	1	Swing Shaft
113	2106448	1	Axle Sleeve Ø22
114	3005185	1	Base
115	2207135	2	Spring
116	2211003	2	Steel Ball

ITEM NO	PART NO	QUANTITY NEEDED	PART NAME
117	2403012	1	Thumb Screw M5x12
118	2222050	1	Spring Washer Ø5
119	1209352	1	Flat Washer Ø5xØ14
120	2403012	1	Thumb Screw M5x12
121	2222050	1	Spring Washer Ø5
122	1209352	1	Flat Washer Ø5xØ14
123	1501130	1	Stopper Set
124	1607174	3	Rubber Foot
125	1604236	1	Wrench Guard
126	1209284	1	Flat Washer Ø10xØ22
127	3301010	1	Hex. Nut M10
128	1209625	1	Sapport Plate
129	2222040	1	Spring Washer Ø4
130	2412010	4	⊕ Pan Hd. Screw M4x10
			STANDARD EQUIPMENT
201	1404090	1	Super Dry Cutter Ø14”x90T
202	2603080	1	Hex. Wrench 8mm
203	2609002	1	Screw Driver
			OPTIONAL EQUIPMENT
201	1404160	1	Super Dry Cutter Ø14”x60T
	1404066	1	Super Dry Cutter Ø14”x66T
	1404072	1	Super Dry Cutter Ø14”x72T
	1404084	1	Super Dry Cutter Ø14”x84T

SPARE PARTS PREMIUM DRY CUTTER 9430



SPARE PARTS PREMIUM DRY CUTTER 9430



SPARE PARTS PREMIUM DRY CUTTER 9430

ITEM NO	PART NO	QUANTITY NEEDED	PART NAME
1	2106428	1	Screw
2	2221080	1	Wave Washer Ø8
3	2412010	3	⊕ Pan Hd. Screw M4x10
4	2222040	3	Spring Washer Ø4
5	2223040	3	Flat Washer Ø4
6	1203048	1	Face Cover Ø8
7	2458025	1	Hex. Socket Hd. Screw M10x25
8	2222100	1	Spring Washer Ø10
9	1209069	1	Flat Washer Ø10xØ40
10	2104004	1	Flange
11	2104085	1	Flange
12	2203420	1	Retaining Ring C-42
13	1501175	1	Safety Cover Set
14	2412007-1	1	⊕ Pan Hd. Screw M4x7
15	2207069	1	Tension Spring
16	2412007-1	1	⊕ Pan Hd. Screw M4x7
17	2413035	4	⊕ Pan Hd. Screw M5x35
18	2222050	4	Spring Washer Ø5
19	2223050	4	Flat Washer Ø5
20	3005193	1	Blade Cover (115V)
	3005194	1	Blade Cover (230V)
21	2106580	1	Supprot Pin (230V)
22	2412007-1	1	⊕ Pan Hd. Screw M4x7(230V)
23	1209641	1	Arm Lock Plate (230V)
24	2207146	1	Tension Spring (230V)
25	2412007-1	1	⊕ Pan Hd. Screw M4x7 (230V)
26	1606179	1	Rubber (230V)
27	1114012	1	Power Supply Cord With Plug (115V)
	1106002	1	Power Supply Cord With Plug (230V)
28	1604243	1	Cord Guard (115V)
	1604242	1	Cord Guard (230V)
29	2493020	2	Tapping Screw TS5x20
30	1209352	2	Flat Washer Ø5xØ14
31	2203080	1	Retaining Ring C-8
32	2207006	1	Spring
33	2452016	2	Hex.Socket Hd. Screw M4x16
34	1604351	1	Handle Cover
35	3005179	1	Gear Housing
36	2442010	1	Hex.Socket No Hd. Screw M4x10
37	0602012	1	Ball Bearing 6202-ZZ
38	1803086	1	Armature Assembly (115V)
	1804086	1	Armature Assembly (230V)

ITEM NO	PART NO	QUANTITY NEEDED	PART NAME
41	1001071-2	1	Field Assembly (115V)
	1002071-2	1	Field Assembly (230V)
42	0602010	1	Ball Bearing 6200-ZZ
43	1606101	1	Bearing Cining
44	1607103	1	Motor Housing
45	2223050	4	Flat Washer Ø5
46	2222050	4	Spring Washer Ø5
47	2413030	4	⊕ Pan. Hd. Screw M5x30
48	1604340	1	Rear cover
49	2492018	2	Tapping Screw TS4x18
50	0901038-1	2	Carbon Brush (115V)
	0901038-2	2	Carbon Brush (230V)
51	0903059	2	Carbon Brush Holder
52	2492012	4	Tapping Screw TS4x12
53	0904006	2	Spring
54	2422010	3	Counter Sunk Hd. Screw M4x10
55	2106372	1	Safety Cover Guide
56	0606014	1	Ball Bearing 6204-LLU
57	3004071	1	Front Cover (115V)
	3004077	1	Front Cover (230V)
58	0603010	1	Ball Bearing N6200-RS
59	2202050	1	Square Key
60	1906032	1	Gear Shaft
61	1905079	1	Gear
62	2203180	1	Retaining Ring C-18
63	0603005	1	Ball Bearing N6000-RS
64	2202052	1	Square Key
65	2004122	1	Spindle
66	1905078	1	Sguare Gear
67	2203210	1	Retaining Ring C-21
68	0603010	1	Ball Bearing N6200-RS
69/70	1601048S	1	Switch Handle (115V)
	1601048-1S	1	Switch Handle (230V)
71	0704096	1	Switch (115V)
	0704097	1	Switch (230V)
72	1604018	1	Strain Relief
73	2492010	1	Tapping Screw TS4x10
74	2492014	2	Tapping Screw TS4x14
75	2492028	2	Tapping Screw TS4x28
76	2492018	2	Tapping Screw TS4x18
77	1604077	1	Protection Plate
78	2106574	1	Stopper

SPARE PARTS PREMIUM DRY CUTTER 9430

ITEM NO	PART NO	QUANTITY NEEDED	PART NAME	
79	1606177	1	Rubber	
80	2223040	3	Flat Washer	Ø4
81	2222040	3	Spring Washer	Ø4
82	2412012	3	⊕ Pan Hd. Screw	M4x12
83	2456035	2	Hex. Socket Hd. Screw	M8x35
84	2222080	2	Spring Washer	Ø8
85	1501128-1	1	Vise Assembly	(115V)
	1501165	1	Vise Assembly	(230V)
86	2458060	1	Hex. Socket Hd. Screw	M10x60
87	1209284	1	Flat Washer	Ø10xØ22
88	1712185	1	Scale Plate	
89	2458045	1	Hex. Socket Hd. Screw	M10x45
90	2222100	1	Spring Washer	Ø10
91	2106560	1	Flat Washer	Ø12xØ30x4
92	3101058	1	Fence Guide	
93	2106579	1	Bushing	
94	1209623	1	Setting up piece	
95	2413020	2	⊕ Pan Hd. Screw	M5x20
96	2222050	2	Spring Washer	Ø5
97	1209499-1	1	Rock Seat	
98	2106589	1	Screw	
99	2476040	1	Hex. Hd. Screw	M8x40
100	3301008	1	Hex. Nut	M8
101	2476050	4	Hex. Hd. Screw	M8x50
102	2222080	4	Spring Washer	Ø8
103	2476050	1	Hex. Hd. Screw	M8x50
104	3301008	1	Hex. Nut	M8
105	2442006	1	Hex. Socket No Hd. Screw	M4x6
106	2442006	1	Hex. Socket No Hd. Screw	M4x6
107	2203070	1	Retaining Ring	C-7
108	1604300-1	1	Stopper Handle	
109	1606168	1	O Ring	
110	2106557	1	Stopper	
111	2207140	1	Torsion Spring	(R)
112	2207141	1	Torsion Spring	(L)
113	3005178	1	Pivot Block	(115V)
	3005192	1	Pivot Block	(230V)
114	1209645	1	Set Plate	(230V)
115	2222050	2	Spring Washer	Ø5 (230V)
116	2413015	2	⊕ Pan Hd.Screw	M5x15 (230V)
117	1209482	1	Chip Box	
118	2106450	1	Axle Sleeve	Ø20

ITEM NO	PART NO	QUANTITY NEEDED	PART NAME	
119	2106586	1	Swing Shaft	
120	2106448	1	Axle Sleeve	Ø22
121	3005185	1	Base	
122	2207135	2	Spring	
123	2211003	2	Steel Ball	Ø6
124	1607174	3	Rubber Foot	
125	1604236	1	Wrench Guard	
126	1209284	1	Flat Washer	Ø10xØ22
127	3301010	1	Hex. Nut	M10
128	1209625	1	Sapport Plate	
129	2222040	1	Spring Washer	Ø4
130	2412010	4	⊕ Pan Hd. Screw	M4x10
	STANDARD EQUIPMENT			
201	1404016	1	Super Dry Cutter	Ø12”x60T
202	2603080	1	Hex. Wrench	8mm
203	2609002	1	Screw Driver	

Bedienungsanleitung

Premium Super Dry Cutter 9435
Premium Dry Cutter 9430




Premium Super Dry Cutter 9435


Premium Dry Cutter 9430

HINWEIS

Lesen Sie bitte diese Anleitung, bevor die Maschine transportiert und in Betrieb genommen wird. Mit dem Kauf dieser Maschine haben Sie ein hochwertiges Produkt erworben. Es kann aber dennoch vorkommen, dass Sie Fragen bei der Bedienung haben. Um Ihnen schnellstens helfen zu können, teilen Sie uns bitte mit:

Maschinen - Nr.: Lieferfirma: Lieferdatum:

Die Bedienungsanleitung wurde nach Angaben des Herstellers angefertigt von: KO SHIN (TAIWAN) / JEPSON.

 Der Hersteller behält sich das Recht vor, die technische Ausführung der Entwicklung ohne vorherige Ankündigung anzupassen.

Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, vorbehalten.

CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

HERSTELLER:	**KO SHIN**
ANSCHRIFT:	**TAOYUAN TAIWAN**
BEZEICHNUNG DER MASCHINE :	**PREMIUM SUPER DRY CUTTER 14”**
FABRIKAT:	**JEPSON**
TYP:	**9435, 230V, 50HZ**
MOTOR:	**2200 WATT**
BEZEICHNUNG DER MASCHINE :	**PREMIUM DRY CUTTER 12”**
FABRIKAT:	**JEPSON**
TYP:	**9430, 230V, 50/60HZ**
MOTOR:	**2000 WATT**

AUSGESTATTET MIT FOLGENDER STANDARDAUSRÜSTUNG :
HARTMETALLBESTÜCKTES SÄGEBLATT

DER UNTERZEICHNER, TONY CHEN, BEVOLLMÄCHTIGT DURCH KO SHIN, BESCHEINIGT, DASS DIE OBEN BESCHRIEBENE MASCHINE DEN SICHERHEITSUND GESUNDHEITSANFORDERUNGEN DER MASCHINEN-RICHTLINE ENTSPRICHT.

EN 60204, EN 292-1, EN 292-2, EN 953, EN 55014-1, IEC 1029,
89/392/EEC,91/368/EEC,73/23/EEC,89/336/EEC

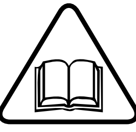
DATUM: 07/06/2002

UNTERSCHRIFT:
NAME: **TONY CHEN**
Vice-President

INHALTSVERZEICHNIS



ZU IHRER SICHERHEIT



Anleitung lesen



Schutzbrille tragen



Gehörschutz tragen



Schutzhandschuhe tragen

1. VORWORT

Neue Reihe von schnellaufenden Kaltkreissägen

In der Bearbeitung von Metall und anderen Werkstoffen ist die Kreissäge die überwiegend eingesetzte Maschine. Dies ist darin begründet, dass die Metallkreissäge sehr kompakt gebaut ist, ein preiswertes nachschleifbares Sägeblatt verwendet und wegen der relativ geringen Schnittgeschwindigkeit sehr einfach zu bedienen ist.
Diese offensichtlichen Vorteile - und die weite Verbreitung mit den vielen Varianten sprechen dafür - können die Nachteile nicht verdecken.
Diese Maschinen arbeiten vorwiegend mit HSS - Sägeblättern, die für problematisch zerspanbare Werkstoffe nur mit sehr niedrigen Schnittgeschwindigkeiten eingesetzt werden. Außerdem benötigen diese Sägeblätter stets ein Kühlschmiermittel. Das Kühlschmiermittel ist nicht nur hinsichtlich der Entsorgung der Späne problematisch, es muss auch aufbereitet und entsorgt werden. Besonders problematisch ist der Einsatz der Kühlschmiermittel dann, wenn hohe Anforderungen an die anschließende Verschweißung der Abschnitte gestellt werden. Die Forderungen können im Allgemeinen nur dann erfüllt werden, wenn nach dem Sägen die zu verschweißenden Teile gewaschen werden. Der zusätzliche Arbeitsgang verursacht nicht nurKosten, er ist auch ökologisch sehr bedenklich.
Nun wurden vor mehr als 15 Jahren hartmetallbestückte Kaltkreissägeblätter entwickelt und erfolgreich in der Industrie für das Sägen von Stahl eingesetzt. Seit einigen Jahren bieten wir für den Baustelleneinsatz den PREMIUM SUPER DRY CUTTER an. Diese Kaltkreissäge arbeitet mit Dünnschnitt - hartmetallbestückten Sägeblättern (1.8/2.2mm Schnittbreite), die einen Durchmesser von 355 mm haben. Aufgrund einer Schnittgeschwindigkeit von 1.400 m/min, können mit dieser Säge Stahlrohre, Edelstahl - rostfrei Rohre - und Profile, Winkeleisen, U- und Doppel-T-Profile, SML-Rohre, kunststoffummantelte Rohre und andere Profile aus Stahl trocken gesägt werden. Bei dem Trennen mit dem Premium Super Dry Cutter entfällt die problematische Entsorgung der ölgetränkten Späne und des Kühlmittels.
Für die unterschiedlichen Werkstoffe und Profildicken bieten wir Sägeblätter mit 100, 90, 72, 66 und 60 Zähnen an.
Wir wünschen Ihnen ein produktives Arbeiten mit Ihrer JEPSON **Kaltkreissäge**.

2. KURZBESCHREIBUNG

Die Montagesägen PREMIUM SUPER DRY CUTTER und PREMIUM DRY CUTTER sind konstruiert und gebaut nach gültigem internationalen Standard der Werkzeugmaschinenindustrie.
Die geltenden Vorschriften für Immisionen und Arbeitssicherheit wurden beachtet, insbesondere die Unfallverhütungsvorschriften. Neben dem CE-Zeichen haben wir die Maschinen durch den TÜV Rheinland prüfen lassen. Die Maschinen haben das Zertifikat S 94 10 863.

WICHTIG
Sofern ohne unsere Zustimmung Änderungen an einer Maschine vorgenommen werden, erlischt das Zertifikat und das CE-Zeichen verliert seine Gültigkeit – die Maschine darf nicht mehr betrieben werden. Ebenso erlischt die Gewährleistung und die Haftung des Herstellers.

Die Montagesägen PREMIUM SUPER DRY CUTTER und PREMIUM DRY CUTTER zeichnen sich aus durch :

- leichtes Transportieren
- vielfältige Einsatzmöglichkeiten
- geeignet zum Sägen von Metallen
- einfache Bedienung
- grossen Arbeitsraum
- Eignung für Gehrungsschnitte

3. TECHNISCHE DATEN

	PREMIUM SUPER DRY CUTTER	PREMIUM DRY CUTTER
Spannung	230 V Wechselstrom 50 Hz	230 V Wechselstrom 50 Hz
Leistung	2200 W (9,6 A)	2000 W (8,7 A)
Sägeblatt	355 mm Ø x 2,2/1,8 mm x 25,4 mm	305 mm Ø x 2,2/1,8 mm x 25,4 mm
Zähnezahl	90	60
Drehzahl	1300 Upm (Leerlauf)	1500 Upm (Leerlauf)
Umfangsgeschwindigkeit	1450 m/min (Leerlauf)	1450 m/min (Leerlauf)
Gehrungsschnitt	15° - 30° - 45°	15° - 30° - 45°
Grundfläche	480 x 290 mm	480 x 290 mm
Gewicht	23,5 kg ohne Sägeblatt	22,5 kg ohne Sägeblatt
Schalldruckpegel	100 dB(A)	100 dB(A)
Schalleistungspegel	113 dB(A)	113 dB(A)
Hand-Arm-Vibration	1,19 m/s^2	0,53 m/s^2

4. LEISTUNGSDATEN

	PREMIUM SUPER DRY CUTTER		PREMIUM DRY CUTTER	
max. Ø mm max a x b	90°	45°	90°	45°
Ø	140 mm 125 mm (inox)	110 mm	115 mm	85 mm
a x b	125x125 mm	85x85 mm	100x100 mm	85x85 mm
a x b	105x200 mm	85x115 mm	85x160 mm	85x85 mm

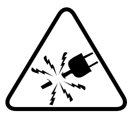


5. SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

1. Die Schutzvorrichtung darf während des Arbeitsprozesses nicht abgenommen werden und ist stets betriebsbereit zu halten.
2. Die Einstell- und Schraubenschlüssel sind zu entfernen, bevor die Maschine eingeschaltet wird.
3. Der Arbeitsbereich ist sauber zu halten, da eine unordentliche Arbeitsumgebung oft die Ursache vieler Unfälle ist.
4. Die Maschine sollte nicht in einer gefährlichen Umgebung eingesetzt werden, wie z.B. einer Umgebung von entflammbaren Flüssigkeiten oder Gas.
5. Kinder und sämtliche Besucher müssen ebenfalls vom Arbeitsbereich ferngehalten werden.
6. Die Werkstatt ist mit einem Vorhängeschloss oder Hauptschaltern zu sichern.
7. Die Maschine darf nicht überlastet werden.
8. Es dürfen nur Originalteile verwendet werden. Sägen Sie nur Materialien, für die sich die Maschine und das Sägeblatt eignen.
9. Entsprechende Kleidung tragen. Keine weite Kleidung, Handschuhe, Krawatten, Ringe, Armbänder oder Schmuckstücke tragen, die sich in den beweglichen Teilen der Maschine verfangen können. Rutschfeste Schuhe werden empfohlen und das Haar sollte zusammen gebunden oder ein Haarschutz getragen werden.
10. Während der Arbeit mit der Maschine sind stets Schutzbrille, Schutzhandschuhe und Gehörschutz zu tragen. Ebenfalls eine Gesichts- oder Staubmaske tragen, falls es beim Sägen zur Staubentwicklung kommt. Normale Brillen stellen keine Schutzbrille dar.
11. Das Werkstück ist immer mit dem Schraubstock zu klemmen, dadurch sind beide Hände frei, um die Maschine zu bedienen.
12. Bei der Arbeit sich nicht über die Maschine lehnen und stets für einen sicheren Stand der Maschine und des Gleichgewichtes des Bedieners sorgen.
13. Das Sägeblatt ist sorgfältig zu warten. Es muss immer in einem scharfen und sauberen Zustand gehalten werden, nur dann ist gutes und sicheres Arbeiten damit sichergestellt.
14. Den Netzstecker ziehen, bevor Ersatzteile, Zubehör oder Sägeblatt gewechselt werden.
15. Um das Risiko eines unabsichtlichen Startens der Maschine zu verringern, ist sicher zu stellen, dass der Schalter auf AUS steht, bevor der Stecker in die Steckdose gesteckt wird.
16. Das empfohlene Zubehör verwenden, da die Verwendung falscher Teile Unfälle verursachen kann.
17. Sich niemals auf die Maschine stellen. Sie könnte kippen und unerwartet anlaufen und so schwere Unfälle verursachen.
18. Beschädigte Teile sind zu überprüfen und zu reparieren, bevor die Maschine verwendet wird. Die Schutzvorrichtung oder andere Teile, die beschädigt sind, müssen sorgfältig überprüft werden, um festzustellen, ob sie ordnungsgemäß ihrer Funktion entsprechend arbeiten. Die Ausrichtung der beweglichen Teile, der Befestigung sowie jegliche anderen Umstände, die den Betrieb der Maschine beeinflussen können, müssen durch einen zugelassenen Wartungstechniker überprüft werden, bevor die Maschine in Betrieb genommen wird. Alle defekten Teile müssen ordnungsgemäß repariert oder ausgewechselt werden.
19. Die Maschine nie unbeaufsichtigt laufen lassen. Die Maschine erst verlassen, wenn das Sägeblatt stillsteht.
20. Bei der Wartung nur identische Orginalersatzteile verwenden.

Zusätzliche Sicherheitsvorkehrungen
für den Premium Super Dry Cutter/Premium Dry Cutter

1. Das Werkstück stets fest einspannen.
2. Drehrichtung des Sägeblattes beachten.
3. Sicherstellen, dass das Sägeblatt immer scharf ist, sowie ungehindert und vibrationslos läuft.
4. Die Kaltkreissäge vom Werkstück abheben, bevor der Sicherheitsschalter betätigt wird.
5. Vor dem Sägen den Motor die volle Drehzahl erreichen lassen.
6. Die Maschine nur betreiben, wenn sie entsprechend geerdet ist.
7. Nicht mit den Händen in den Arbeitsbereich greifen, wenn die Maschine an die Steckdose angeschlossen ist.
8. Vor Feuchtigkeit schützen.
9. Schutzbrille, Schutzhandschuhe und Gehörschutz tragen.

Netzanschluss und Erdung 

Im Falle einer Fehlfunktion oder einer Störung sorgt die Erdung für einen Weg des geringsten Widerstandes für den elektrischen Strom, um das Risiko eines Stromschlages zu reduzieren.
Die Maschine ist mit einem Stromkabel ausgestattet, das einen Geräteschutzleiter sowie einen geerdeten Stecker besitzt. Der Stecker muss in die entsprechende Steckdose eingesteckt werden, die in Übereinstimmung mit sämtlichen örtlichen Bestimmungen und Vorschriften, ordnungsgemäß installiert wurde und geerdet ist. Den mitgelieferten Stecker nicht verändern. Falls er nicht in die Steckdose passt, muss die entsprechende Steckdose von einem Elektriker installiert werden.



Das Gerät darf nicht in feuchter Umgebung betrieben werden.

6. INBETRIEBNAHME

Nach dem Auspacken der Maschine aus der Transportbox überprüfen Sie, ob die Lieferung vollständig ist. Stellen Sie die Maschine auf eine solche Fläche, dass sie fest und möglichst eben steht. Den Arretierbolzen lösen. Das Sägeblatt montieren Sie nach den Anweisungen im Kapitel 7.2 "Wechseln des Sägeblattes". Bevor Sie den Gerätestecker in die Steckdose stecken, überzeugen Sie sich davon, dass es eine geerdete Steckdose ist. Bei Verwendung einer Kabelverlängerung ist darauf zu achten, dass diese ebenfalls geerdet ist.

7. BEDIENUNG

7.1. Einstellung der Spannvorrichtung

Es ist für den sicheren Betrieb der Kaltkreissäge ebenso wichtig wie für einen guten Schnitt und lange Gebrauchsdauer, dass das Werkstück fest eingespannt ist.

7.1.1 Positionierung des hinteren Spannbackensockels (Abbildung 1)
Der hintere Spannbackensockel kann in 3 Stellungen positioniert werden (3 Löcher), um sich verschiedenen Materialabmessungen anzupassen. Für die Einstellung Schraube A und Feststellhebel B entfernen, anschließend den Spannbackensockel entsprechend positionieren, dann Schraube A und Feststellhebel B festziehen.
Für 0° (90°)-, 15°- und 30°- Schnitte von Materialien bis 25 mm, sollte der Spannbackensockel in die mittlere Position, über 25 mm in die hintere Position gebracht werden. Der rechte Hinteranschlag kann von seiner hinteren Position ausgerichtet werden (Abbildung 3).

7.1.2 Werkstückeinspannung (Abbildung 1)
Das Werkstück zwischen die Spannplatte (C) und die hintere Spannbacke (D) legen und sicherstellen, dass die Spannvorrichtung mit dem Feststellhebel (B) im Uhrzeigersinn festgezogen wird. Um die hintere Spannbacke (D) des Schraubstocks auf den gewünschten Winkel einzustellen, Schraube A und Feststellhebel B lösen und den gewünschten Winkel einstellen. Für den Sägeabschnitt ist die Maschine mit einem einstellbaren Gegenlager ausgerüstet (Abbildung 2).

7.1.3 Einstellung des rechten Hinteranschlags (Abbildung 3)
Der Gebrauch des rechten Hinteranschlages (Stopper) verlängert die Lebensdauer des Sägeblattes und ist besonders nützlich um zu vermeiden, dass kleine Abschnitte in die Schutzhaube hineingerissen werden.
Hierzu die Schraube C lösen und den rechten Hinteranschlag in einer geraden Linie zur hinteren Spannbacke einstellen, dann die Schraube C festziehen. Je nach Materialdicke Schraube D in Loch A oder B einschrauben.

7.1.4 Schnellspannvorrichtung (Abbildung 4)
Die Schnellspannvorrichtung erlaubt ein zügiges Vorjustieren, um zu vermeiden, dass je nach Werkstückgröße die Spannvorrichtung langwierig über den Spanngriff in Position gedreht werden muss. Drehen Sie dazu den Arretierungstift (A) nach links in eine senkrechte Position: Sie können nun die Spannvorrichtung (B) gewindelos vorjustieren. Anschließend drehen Sie den Arretierungsstift wieder nach rechts bis das Gewinde wieder im Eingriff ist. Jetzt kann das Festspannen des Werkstücks über das Drehen des Spanngriffs erfolgen.

7.2. Wechseln des Sägeblattes

Das Blatt kann gemäss den folgenden Anweisungen leicht ausgewechselt werden:

Schritt 1
Den Netzstecker aus der Steckdose ziehen. Anschließend den Stecker an eine Stelle legen, von der aus er nicht aus Versehen eingesteckt werden kann.

Schritt 2 (Abbildung 5 und 5a)
Premium Dry Cutter 9430: Die Schutzabdeckung lösen und die Abdeckung zur Seite schieben (Abbildung 5).
Premium Super Dry Cutter 9435: Die Flügelschraube (A) lösen, die kleine Abdeckung (B) nach hinten drehen und die Vibrationsdämpfer (C) hochziehen und durch seitliches Drehen arretieren (Abbildung 5a).

Schritt 3 (Abbildung 6 und 7)
Die Spindelarretierung (Abbildung 6-A) eindrücken. Den Sechskantschlüssel auf die Schraube aufsetzen und die Schraube lösen. Den beweglichen Sägeblattschutz nach oben schwenken, und das Blatt vorsichtig herausnehmen (Premium Dry Cutter 9430 Abbildung 7).

Schritt 4 (Abbildung 7)
Das neue Blatt vorsichtig auf die Achswelle schieben, wobei sichergestellt sein muss, dass die auf dem Sägeblatt angezeigte Drehrichtung gegen den Uhrzeigersinn läuft und das Sägeblatt fettfrei ist. Ebenfalls sicherstellen, dass das Blatt in dieselbe Richtung rotiert, die durch den Pfeil auf der Schutzabdeckung angezeigt wird. Anschließend den äußeren Flansch und die Schraube wieder einsetzen und fest anziehen.

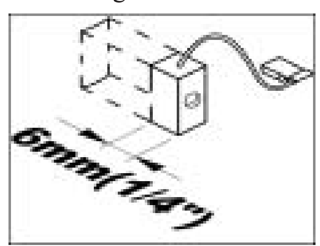
Schritt 5
Premium Dry Cutter 9430: Die Schutzhaube wird befestigt indem sie in die Ursprungsposition geschwenkt wird und die Schrauben wieder eingesetzt werden (Abbildung 5).
Premium Super Dry Cutter 9435: Die kleine Abdeckung in die Ausgangsposition drehen und die Flügelschraube festziehen (Abbildung 5a-A). Die Vibrationsdämpfer durch Drehen in Ursprungposition setzen (Abbildung 5a-C).



Schritt 6
Die Spindelarretierung lösen und sicherstellen, dass das Sägeblatt frei rotieren kann (Abbildung 6).

Sägeblattführungen
Regelmäßig Punkte, an denen das Sägeblatt mit den Sägeblattführungen in Berührung kommt, mit Schmierölspray einsprühen. Da es sich bei den Schwingungsdämpfern um Verschleißgegenstände handelt, sollten sie ausgetauscht werden, wenn sie um 3 mm auf 1 mm abgenutzt sind.

WARTUNG:
Auswechseln der Kohlebürsten: (Abbildung 8 und 9)
1. Die Kohlebürsten auswechseln, wenn sie auf ca.1/4" (6mm) heruntergeschliffen sind oder es zu Funkenbildung kommt. Beide Bürsten müssen gleichzeitig ausgewechselt werden.
2. Die abgenutzten Bürsten herausnehmen, die neuen Bürsten einsetzen und die Abdeckung wieder schließen.





Das Auswechseln der Kohlebürsten darf nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden!

MATERIALIEN:
- Rost- und säurebeständige Stähle (V2A) (Super Dry Cutter)
- Massenbaustähle (ST 33, ST 37-2, ST 52-3)
- Guß (SML-Rohre)
- Wasser- und Gasrohre
- Winkeleisen, U+Doppel-T-Profile
- Kunststoffummantelte Rohre

7.3 Schneidverfahren

Schritt 1: Die Kaltkreissäge kann in einem Winkel von 45°-90° schneiden.

a) Bei 90° das Werkstück zwischen die Spannplatte und die Anlageflächenführung legen und sicherstellen, dass die Spannvorrichtung mit dem Spanngriff im Uhrzeigersinn festgezogen wird.

b) Bei 45° die Schraube an der Anlagenflächenführung lösen, den gewünschten Winkel einstellen und die Schrauben wieder festziehen. Anschießend das Werkstück einlegen und die Spannvorrichtung fest anziehen.

Schritt 2: Am Griff ist ein Sicherheitsschalter vorhanden (Abbildung 10). Um die Maschine einzuschalten, den Sicherheitsschalter (A) gemeinsam mit dem Arretierhebel (B) drücken. Nur dann lässt sich der Griff nach unten bewegen. Sicherstellen, dass der Motor einige Sekunden unter Nullast läuft um die maximale Betriebsgeschwindigkeit zu erreichen, bevor mit dem Sägen begonnen wird.

Schritt 3: Langsam und gleichmäßig sägen. Den Griff vom Werkstück hochheben und den Schalter loslassen um die Säge abzuschalten. Den Griff erst dann loslassen, wenn das Sägeblatt vollkommen stillsteht.

7.4 Spänebehälter

Der Spänebehälter (Abbildung 11/A) nimmt bis zu 80% der Sägespäne auf.

7.5 Transport des Premium Super Dry Cutters

Wenn Sie die Maschine Premium Super Dry Cutter transportieren möchten, halten Sie den Arretierbolzen (Abbildung 12/A) nach außen gezogen und senken Sie den Betätigungsarm auf die niedrigste Position. Lassen Sie jetzt den Arretierbolzen ein-rasten. Sie können das Gerät nun am Tragegriff transportieren.

8. STANDARDAUSRÜSTUNG:

1a. Hartmetallsägeblatt 60 Z (305x1,8/2,2x25,4 mm) PREMIUM Dry Cutter (Art. Nr. 600531)
1b. Hartmetallsägeblatt 90 Z (355x1,8/2,2x25,4 mm) PREMIUM Super Dry Cutter (Art. Nr. 600571)
2. Sechskantschlüssel und Schraubenzieher

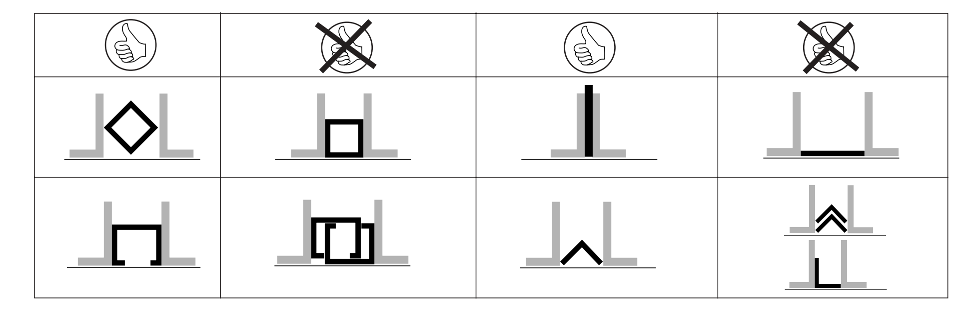
OPTIONAL PREMIUM DRY CUTTER:

1. 80 Z Hartmetallsägeblatt für Stahl und andere Materialien (Art. Nr. 600541)
2. 60 Z Hartmetallsägeblatt für Stahl und andere Materialien (Art. Nr. 600531)
3. 60 Z Hartmetallsägeblatt für SML (Art. Nr. 600524)
4. Montageständer (Art. Nr. 600551)
5. Thinfix (Art. Nr. 600546)

OPTIONAL PREMIUM SUPER DRY CUTTER:

1. 90 Z Hartmetallsägeblatt für Edelstahl und andere Materialien außer SML (Art. Nr. 600571)
2. 72 Z Hartmetallsägeblatt für Edelstahl und andere Materialien außer SML (Art. Nr. 600581)
3. 60 Z Hartmetallsägeblatt für Edelstahl und andere Materialien außer SML (Art. Nr. 600591)
4. 60 Z Hartmetallsägeblatt für SML-Rohre (nicht für Stahl) (Art. Nr.600592)
5. 66 Z Hartmetallsägeblatt für Massenstähle (nicht verwendbar in Edelstahl und SML) (Art. Nr.600595)
6. 100 Z Hartmetallsägeblatt für Aluminium (Art. Nr.600594)
7. Thinfix (Art. Nr.600546) (Abbildung 13-A)
8. Ständer (Art. Nr. 600551) (Abbildung 14-15-16)

9. RICHTIGE SCHNEIDWEISE BEI 90°



12. EMPFEHLUNGEN

Um eine optimale Sägeblattleistung zu erzielen, lesen Sie bitte folgende Empfehlungen:

1. Das Werkstück gut befestigen.
   - Prüfen Sie erst mit der Hand, ob das Werkstück sicher und stabil befestigt ist.
   - Rohr und Rundmaterial nur jeweils einzeln einspannen und sägen.

2. Zu Beginn das HM-Sägeblatt vorsichtig und sanft ins Material einführen und dann zügig weitersägen.

3. Späne, die sich während der Arbeit zwischen den HM-Zähnen ablagern, vor der Weiterarbeit sorgfältig entfernen.

4. Das HM-Sägeblatt regelmäßig auf Verschleiß und HM-Zahnausbruch überprüfen. Ein durch Verschleiß und Zahnausbruch stumpf gewordenes Blatt durch ein neues ersetzen.

5. Beim Sägen immer eine Schutzbrille tragen.

6. Nie mit den Händen in die laufende Säge greifen. Kleidungsstücke fernhalten.

7. Achten Sie bei der Sägeblattmontage auf die Drehrichtung.

8. Sägeblätter nur von speziellen Schärfdiensten schleifen lassen

9. Sägeblätter können im Durchschnitt 5 mal nachgeschärft werden.



13. GARANTIE

Die Garantie (Gewährleistung nach HGB) beträgt 12 Monate, gerechnet vom Tag des Verkaufs an den Endverbraucher.
Sie umfasst und beschränkt sich auf die kostenlose Behebung der Mängel, die nachweisbar auf die Verwendung nicht einwandfreien Materials bei der Herstellung oder Montagefehler zurückzuführen sind, oder kostenlosen Ersatz der defekten Teile.
Falsche Verwendung oder Inbetriebnahme sowie selbständig vorgenommene Montagen oder Reparaturen, die nicht in unserer Bedienungsanleitung angegeben sind, schließen eine Gewährleistung aus. Dem Verschleiß unterworfene Teile sind ebenfalls von der Gewährleistung ausgeschlossen. Die Garantieentscheidung behalten wir uns ausdrücklich vor. Die Garantie erlischt, wenn das Gerät von dritter Seite geöffnet wurde.
Transportschäden, Wartungsarbeiten sowie Schäden und Störungen durch mangelhafte Wartungsarbeiten fallen nicht unter die Garantieleistung.
Der Nachweis über den Erwerb des Gerätes muss bei Inanspruchnahme der Gewährleistung durch Vorlage von Lieferschein, Rechnung oder Kassenbon erbracht werden.
Soweit gesetzlich möglich, schließen wir jede Haftung für jegliche Personen-, Sach- oder Folgeschäden aus, insbesondere wenn das Gerät anders als für den in der Bedienungsanleitung angegebenen Verwendungszweck eingesetzt wurde, nicht nach unserer Bedienungsanleitung in Betrieb genommen oder instandgesetzt oder Reparaturen selbständig von einem Nichtfachmann ausgeführt wurden.
Reparaturen oder Instandsetzungsarbeiten, die weitergehen als in dieser Bedienungsanleitung angegeben, behalten wir uns im Werk vor.

Die Qualität und Sicherheit der JEPSON-Kaltkreissägen ist davon abhängig, dass ausschließlich original JEPSON-Sägeblätter verwendet werden. Der Einsatz anderer Sägeblätter kann die Maschinen beschädigen.
Das original JEPSON-Sägeblatt erfüllt alle Anforderungen der TÜV-Prüfung (mehrere Prüfstellen) und ist demzufolge von diesen Prüfstellen zugelassen. Beim Einsatz von Sägeblatt-Fremdfabrikaten entfällt jegliche Haftung des Herstellers.



ELEKTROWERKZEUGE

Ausstellung – Lager – Service-Station – Schärfdienst

IGP Gewerbepark
Ernst-Abbe-Straße 5
D - 52249 Eschweiler

Tel.: (02403) 64 55-0
Fax: (02403) 64 55 15
e-mail: info@jepson.de
website: www.drycutter.com

JEPSON IST NACH DIN EN ISO 9001 ZERTIFIZIERT